

Silicato de zinc inorgánico

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO Shop primer (de pre-construcción) silicato de zinc, de dos componentes, resistente al calor que aporta una buena protección contra la corrosión (incluso después de calentarlo hasta 800°C (1472°F)), con una producción mínima de sales de zinc. Apropiado para soldadura y corte a alta velocidad con excelente resistencia a los daños causados por soldadura, corte con gas y planchas solapadas por lo tanto reduce los requerimientos de una preparación secundaria de la superficie en comparación con los típicos productos de silicato de zinc.

APLICACIONES Como shop primer (de pre-construcción) para la protección del acero durante la fabricación y montaje.
Apropiado para su uso con protección catódica controlada.
Apropiado para su uso en situaciones de nueva construcción.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO INTERPLATE 937

Color	Gris, Marrón
Aspecto	Mate
Sólidos en volumen	23%
Espesor recomendado	10-18 micras (0,4-0,7 mils) en seco, equivalente a 43-78 micras (1,7-3,1 mils) en húmedo
Rendimiento teórico	17,70 m ² /litro a 13 micras dft y sólidos por volumen indicados 738 pies ² /galón US a 0.5 mils dft y sólidos por volumen indicados
Rendimiento práctico	Considérense los factores de pérdidas apropiados.
Método de Aplicación	Pulverización sin aire automática, Pistola de aire, Brocha, Rodillo
Tiempo de secado	

Temperatura	Seco al tacto		Intervalo de repintado con acabados recomendados	
	Seco duro		Mínimo	Máximo
25°C (77°F)	1	5 minutos	7 días	Prolongado ²
40°C (104°F)	1	4 minutos	7 días	Prolongado ²

¹ No aplicable: Interplate 937 seca tan rápido que esto no es posible medirlo

² Véanse las definiciones y abreviaturas de International Protective Coatings

DATOS REGLAMENTARIOS Y APROBACIONES

Punto de inflamación (Típico) Parte A 10°C (50°F); Parte B 14°C (57°F); Mezcla 13°C (55°F)

Para productos usados en Norte América, ver la sección Características del producto

Peso Específico 1,25 kg/l (10,4 lb/gal)

VOC 5.41 lb/gal (649 g/lit) 519 g/kg
EPA Método 24
Directiva de la UE sobre emisiones de solventes
(Directiva del Consejo 1999/13/EC).

Silicato de zinc inorgánico

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE

Todas las superficies a recubrir deben estar limpias, secas y exentas de contaminación. Antes de la aplicación de la pintura, deben evaluarse todas las superficies y tratarse de acuerdo con la norma ISO 8504:2000.

El aceite y la grasa deben eliminarse de acuerdo con el procedimiento de limpieza mediante disolvente SSPC-SP1.

Limpeza mediante chorro abrasivo

Limpeza por chorreo abrasivo conforme a Sa2½ (ISO 8501-1:2007) o SSPC-SP10. Si se produce oxidación entre la limpeza por chorreo y la aplicación de Interplate 937, deberá limpiarse nuevamente la superficie por chorreo conforme a la norma visual especificada. Los defectos de superficie puestos de manifiesto por el proceso de limpeza por chorreo, deberán rectificarse, rellenarse o tratarse de la forma apropiada.

Si se usa abrasivo esférico en el chorro, es preferible añadir un mínimo de un 20 por ciento de granalla de acero angular al abrasivo a la mezcla abrasiva con objeto de aportar algún perfil angular al sustrato.

Eliminar todo el polvo y el abrasivo por medio de un método adecuado antes de la aplicación del Interplate 937.

Se recomienda un perfil en la superficie de 30-75 micras (1.2-3.0 mils)

APLICACIÓN

Mezcla	El material se suministra en dos envases formando una unidad. Siempre mezcle una unidad completa en las proporciones suministradas.			
	(1) Agitar la Pasta (Parte A) con un agitador potente.			
	(2) Poco a poco añadir la resina (Parte B) a la Pasta a la vez que se va agitando y deje que se mezcle al menos durante 5 minutos.			
	(3) Presione el material pasándolo a través de una malla enrejada 30-60 dentro de un tanque equipado con un agitador de aire, contenedor o calderín de presión.			
	(4) Conecte el agitador de aire a baja velocidad (~20 rpm) para mantener una mezcla homogénea.			
	(5) Mantener el sistema cerrado y libre de humedad.			
Relación de mezcla	0.6 parte(s) : 1.0 parte(s) en volumen			
Vida útil de la mezcla	5°C (41°F)	10°C (50°F)	25°C (77°F)	40°C (104°F)
	24 horas	24 horas	24 horas	6 horas

Pistola "airless"	Recomendado	Rango de boquilla 0,38-0,58 mm (15-23 milésimas) Presión total del líquido de salida en la boquilla pulverizadora no inferior a 60 kg/cm ² (853 p.s.i.)
--------------------------	-------------	---

Pistola Convencional (Presión del calderín)	Recomendado	Pistola DeVilbiss MBC o JGA Capuchón de aire 704 ó 765 Boquilla de líquido E
--	-------------	--

Pistola de aire (Convencional)	Recomendado	Utilizar un equipo de marca adecuado.
---------------------------------------	-------------	---------------------------------------

Brocha	Adecuado - Areas pequeñas solamente
---------------	-------------------------------------

Rodillo	Adecuado - Areas pequeñas solamente
----------------	-------------------------------------

Disolvente	International GTA820 o International GTA840
-------------------	---

Limpiador	International GTA820 o International GTA840
------------------	---

Paradas	No permita que el material permanezca en las mangueras, pistolas o equipo de pulverización. Lave concienzudamente todo el equipo con International GTA820 o International 840. Una vez que se han mezclado las unidades de pintura estas no deberían guardarse en el bote tapado, y se aconseja que después de paradas prolongadas el trabajo se reinicie con unidades mezcladas recientemente.
----------------	---

Limpeza	Limpe todo el equipo inmediatamente después de usarlo con International GTA820 o International 840. Es una buena práctica de trabajo lavar periódicamente el equipo durante el curso de la jornada laboral. La frecuencia de la limpeza dependerá de la cantidad atomizada, temperatura, humedad relativa y tiempo transcurrido, incluyendo cualquier demora.
----------------	---

Todo el material sobrante y botes vacíos deberían tratarse de acuerdo con las reglas/legislación regional apropiada.

Silicato de zinc inorgánico

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO Interplate 937 esta diseñado para su uso en una planta automática. Puede aplicarse a pistola manualmente pero esto no se recomienda para estructuras complejas.

Por encima de 30 micras (1.2 mils) DFT se incrementaran el nivel de humos de soldadura y la porosidad de la soldadura. Los tiempos de secado dependerán de la temperatura del sustrato y de la ventilación. El secado también se retrasará si la humedad relativa esta por debajo del 50%

Los Shop primers no están recomendados para usar como imprimaciones de parcheo después de la fabricación.

La temperatura de la superficie debe estar siempre como mínimo a 3° C (5° F) por encima del punto de rocío.

Este producto cuenta con las siguientes aprobaciones de especificación:

- Weld Fumes - Thermal Degradation on Welding (NOHA)
- Weld Fumes - Trace Gas Measurement during Welding (SLV)
- Weld Quality - Approved for Overweldable Shop Primers (GL)
- Weld Quality - Approval of Prefabrication Primers (LR)
- Weld Quality - Shop Primers for Welded Steel Structures (BV)
- Weld Quality - Shop Primers for Corrosion Protection of Steel Plates and Structures (DNV)
- Fire Resistance - Marine Equipment Directive compliant

El producto producido y suministrado en Norte América tiene los puntos de inflamación de: Parte A 14°C (60°F), Parte B 15°C (61°F) y mezclados 14°C (60°F) debido a los disolventes originados localmente. No hay efecto que afecte al rendimiento del producto.

COMPATIBILIDAD DEL SISTEMA

Se recomiendan las siguientes imprimaciones/acabados para Interplate 937:

Intercure 200HS
Intergard 251
Intergard 269
Intergard 345
Intergard 475HS
Interseal 670HS
Interzinc 315
Interzinc 52

Para otras imprimaciones/capas finales adecuadas, consúltese a International Protective Coatings.

Silicato de zinc inorgánico

INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA Si desea más información sobre estándares industriales, términos o abreviaturas empleados en esta ficha técnica, visite www.international-pc.com.

- Definiciones y Abreviaturas
- Preparación de la superficie
- Aplicación de la pintura
- Rendimiento Teórico y practico

Previa solicitud, se puede disponer de copias individuales de estas secciones.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Está previsto que este producto lo utilicen solamente operarios profesionales en situaciones industriales, de acuerdo con los consejos facilitados en esta hoja, en la Ficha Técnica sobre Seguridad de Materiales (MSDS) que International Protective Coatings proporciona a sus clientes.

Todo trabajo que implique la aplicación y uso de este producto deberá llevarse a cabo de acuerdo con todas las normas y reglamentos nacionales pertinentes sobre Higiene, Seguridad Y Medio Ambiente.

En caso de realizarse soldadura u oxicorte sobre un metal recubierto con este producto, se desprenderán polvo y humos que requerirán el uso de un equipo de protección personal apropiado y una ventilación cde escape local adecuada.

Si hay duda sobre la idoneidad de uso de este producto, se ruega consultar a International Protective Coatings para mayor información.

TAMAÑO DEL ENVASE	Unit Size	Parte A		Parte B	
		Vol	Pack	Vol	Pack
	20 litros	7.5 litros	20 litros	12.5 litros	15 litros
	5 US gal	1.88 US gal	5 US gal	3.13 US gal	3.5 US gal

PESO DEL PRODUCT (TÍPICO)	Unit Size	Parte A	Parte B
		20 litros	16.26 kg
	5 US gal	33.4 lb	26.1 lb

ALMACENAMIENTO	Tiempo de vida:	Parte A: 12 meses como mínimo a 25°C (77°F). Parte B: 6 meses como mínimo a 25°C (77°F) Sujeto a reinspección posterior en el almacén. Almacenar en condiciones secas, a la sombra y alejado de fuentes de calor e ignición.
----------------	-----------------	--

Nota importante

La información contenida en esta ficha técnica no pretende ser exhaustiva; cualquier persona que use el producto para cualquier propósito distinto que el específicamente recomendado en esta ficha técnica sin obtener primero confirmación escrita de nosotros de la idoneidad del producto para el uso pretendido será bajo su propio riesgo. Todos los consejos dados o que se deriven de lo indicado sobre el producto (incluidos en esta ficha técnica o no) están basados con la mejor intención de nuestro conocimiento pero nosotros no tenemos control sobre la calidad del sustrato o sobre todos los factores que afectan al uso y aplicación del producto. Por tanto, a menos que nosotros lo acordemos por escrito específicamente, no aceptamos cualquier responsabilidad en absoluto por la calidad del producto o para (sujeto a los límites permitidos por la ley) cualquier pérdida o daño producida por el uso del producto. Nosotros por la presente negamos cualquier garantía o representaciones, expresas o implícitas, por en el uso de la ley o de otro modo, incluyendo, sin limitación, cualquier garantía derivada de la comercialización o uso de un propósito particular. Todos los productos suministrados y consejos técnicos dados están sujetos a nuestras condiciones de venta. Usted debería solicitar una copia de este documento y revisarla cuidadosamente. La información contenida en esta ficha técnica está sujeta a modificación de vez en cuando en función de nuestra experiencia y política de continuo desarrollo. Es responsabilidad del usuario comprobar con el representante local que esta ficha técnica está actualizada antes de utilizar el producto.

Esta ficha técnica está disponible en nuestra página web en www.international-marine.com o www.international-pc.com, y debería ser la misma que este documento. Si hubiera alguna discrepancia entre este documento y la versión de la ficha técnica que aparece en la web, entonces tiene preferencia la versión de la página web.

Copyright © AkzoNobel, 09/06/2016.

Todas las marcas registradas mencionadas en esta publicación son propiedad de, o bajo licencia de, el grupo de compañías AkzoNobel.

www.international-pc.com